

**quicktech**  
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND

MEMBER OF  
**TT GROUP**

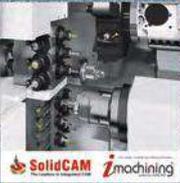
blue  
technology



**CNC MACHINETOOLS**  
**MANUFACTURING**

*Total solution for engineering Integration*

[www.starlex.ru](http://www.starlex.ru)





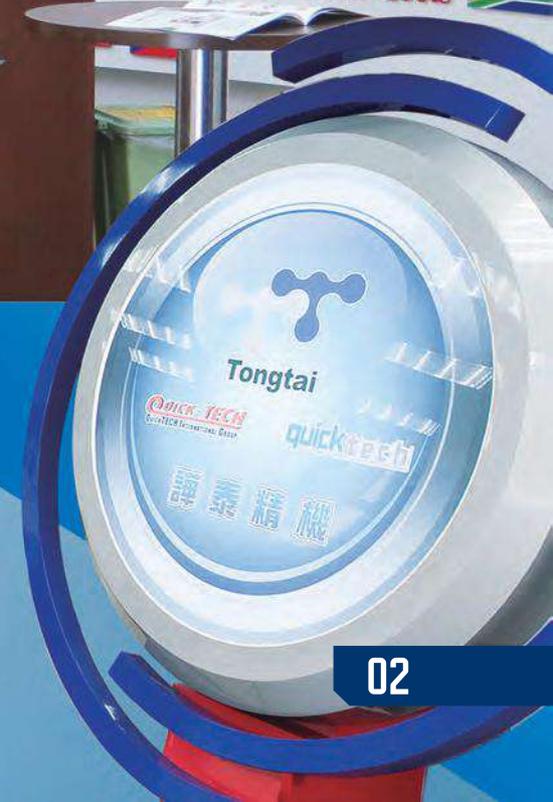
Компания  
Профиль  
&  
Продукция  
Введение

## Передовая автоматизация от концепции до реальности

В этом году мы с гордостью сообщаем о важном и позитивном шаге в нашей производственной линейке.

С самого начала мы стремились производить станки, которые концептуально уникальны как по дизайну, так и по производительности.

Много времени было потрачено на исследования и разработки для производства технически совершенных, но концептуально отличающихся многоосевых токарных станков с ЧПУ, которые не только будут конкурировать на мировом рынке, но и смогут быть лучше станков более традиционных производителей.





# T8 Hybrid-Y

Гибкая **duo** система / Скорость / Гибкость / Производительность

одновременная  
экономия времени цикла до **45%**

# Революция в понятии точения

## T8 Hy



### Особенности

- ◆ Комбинированная револьверная голова и линейный резцедержатель
- ◆ Высококачественная система ЧПУ Mitsubishi M800
- ◆ Главный и вспомогательный шпиндели с синхронизацией
- ◆ 24 приводных инструмента с мощным приводом
- ◆ Двойные процессы с функцией фрезерования и осью Y на обоих каналах
- ◆ Давление СОЖ 25 бар
- ◆ Ось В - непрерывная обработка со свободным углом

### Основное

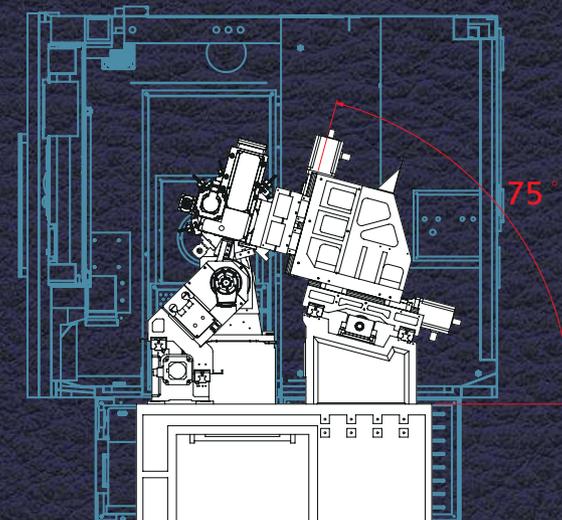
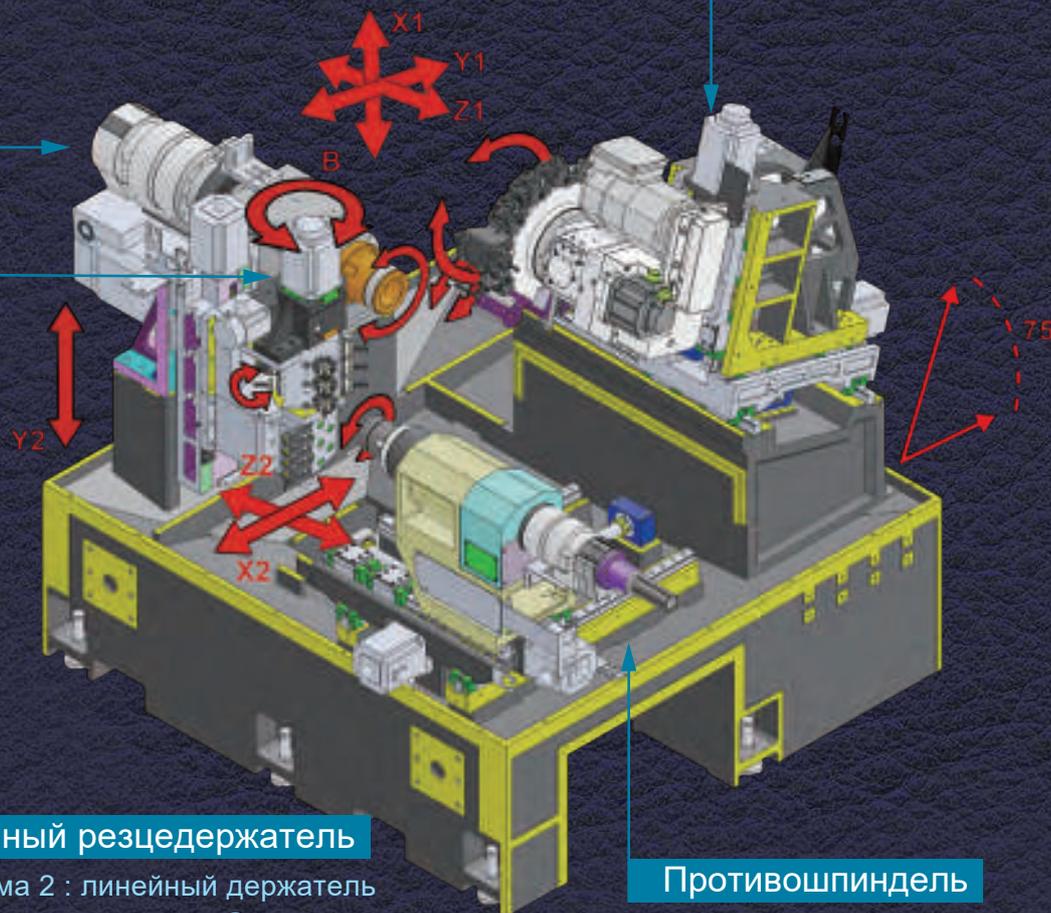
- ◆ Интегрированный привод шпинделя с 4000 об / мин для основного и вспомогательного шпинделя
- ◆ Мощная револьверная головка с 12 позициями для точной обработки на главном шпинделе
- ◆ Гибкий линейный инструмент с поворотом - ось В для обработки на вспомогательном шпинделе
- ◆ Двойной процесс работает одновременно
- ◆ Станок полностью вмещает 38 инструментов
- ◆ Измерительный инструмент прост в использовании
- ◆ Ось Y расширяет возможности многозадачного приводного инструмента

## Главный шпиндель

- Конус главного шпинделя : A2-6
- Размер патрона : KK6-185E60B
- Макс. диаметр прутка : 65мм
- Макс. скорость : 3000об/мин (4000об/мин)

## Револьверная головка

- Систем 1 BMT55 все позиции приводные
- Хвостовик : □25мм / ○25мм / ○32мм
- Количество позиций : 12



## Линейный резцедержатель

- Система 2 : линейный держатель
- Хвостовик : □20мм / ○20мм
- Количество позиций :  
внеш. x5 / внут. x9 / приводных x12
- Ось В (Опция) : 360°

## Противошпиндель

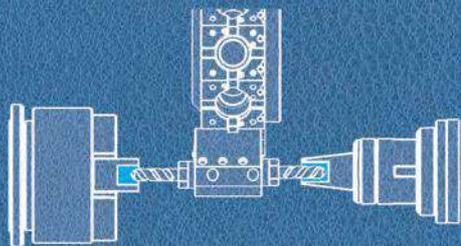
- Конус противошпинделя : A2-5
- Размер патрона : KK5-173E42B
- Макс. диаметр прутка : 30мм
- Макс. скорость :  
4000об/мин (6000об/мин)

Револьверная головка установлена на вспомогательном суппорте под углом 75 градусов в верхней части направляющей оси X1 из цельного литья. Обе оси X1 и Y1 имеют очень широкие закаленные и линейные направляющие для обеспечения жесткости и точности. Управление осью Y1 расширяет возможности многозадачного приводного инструмента и повышает точность обработки. В направлении оси Y 80 мм (= ± 40 мм) можно эффективно обрабатывать самые разнообразные детали.

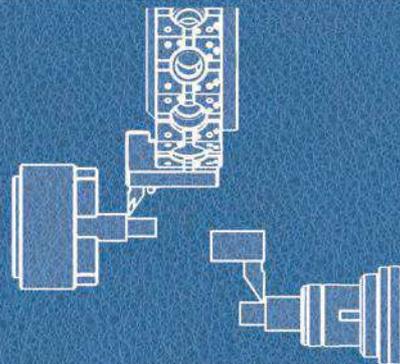
# Возможности станка

# T8 Hybrid-Y

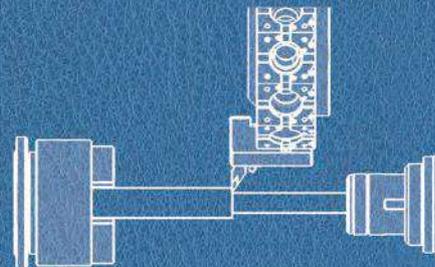
**1** Двухшпиндельная синхронизированная обработка



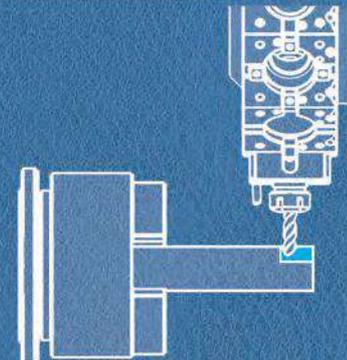
**2** Двойной процесс, работающий одновременно



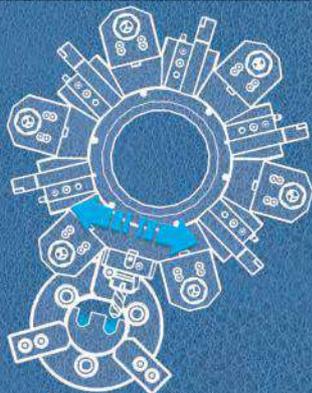
**3** Обработка длинной детали



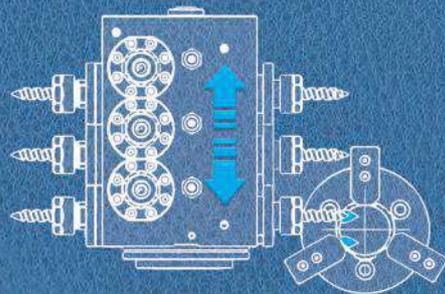
**4** Приводная фреза на главном шпинделе



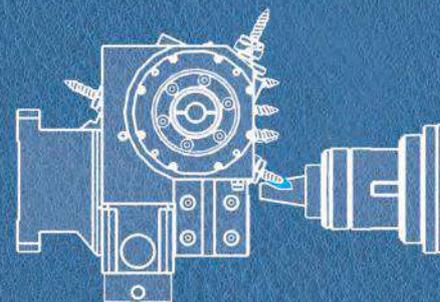
**5** Фрезерование по оси Y на главном шпинделе



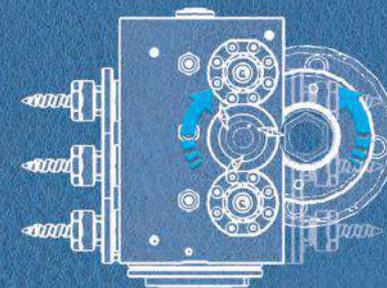
**6** Внецентровое фрезерование на протившпинделе



**7** Резьбонарезание и сверление по оси B



**8** Полигональная обработка

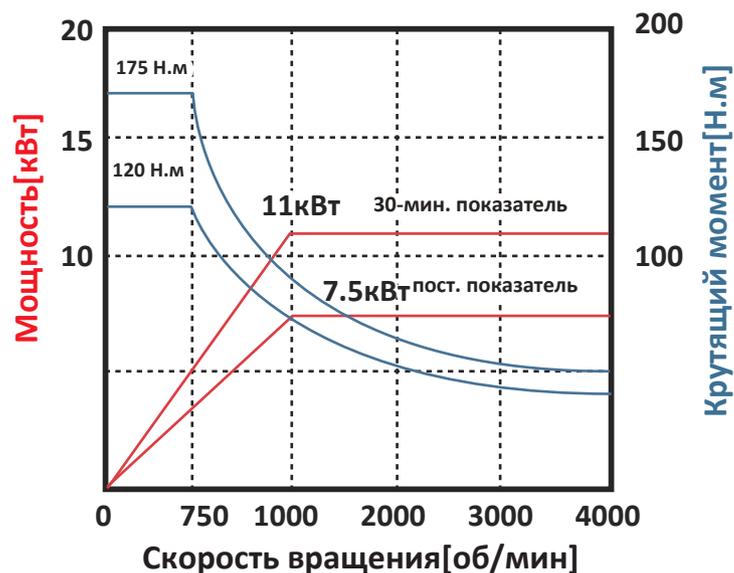


# Гибкая одновременная **duo** система

Экономия во времени цикла до **45%**

Система позволяет запускать **2** управляющие программы **одновременно**

Благодаря имеющейся мощной револьверной головке, гибким линейным инструментам для противопинделя и осям С1 и С2, фрезерование и токарная обработка выполняются на одном станке. Они идеально подходят для производства сложных и единичных деталей с высоким производственным спросом.



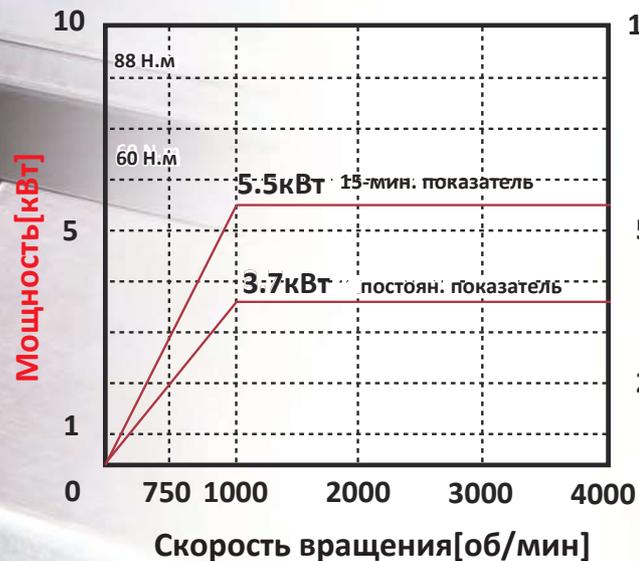
**Mitsubishi**  
AC Servo **11** кВт

**A2-6** главный шпиндель  
с отверстием **66** мм

Шпиндель патронного типа работает на высокоточных подшипниках Р4, обеспечивая высокую радиальную и осевую стабильность, что позволяет резать в тяжелых условиях. Шпиндель собран и испытан в чистой комнате с контролируемой температурой, герметизирован и не требует обслуживания.

Корпус шпинделя большой и симметрично ребренный, что обеспечивает равномерное рассеивание тепла и термическую стабильность в процессе работы.

## Mitsubishi AC Servo **3.7** кВт A2-5 противощпиндель с отверстием **31** мм



# Линейные инструменты

более гибкий - больше функций

Уникальная линейная система инструментов. Стандартная система инструментов позволяет использовать 5 внешних инструментов, 9 внутренних инструментов и 12 приводных инструментов.

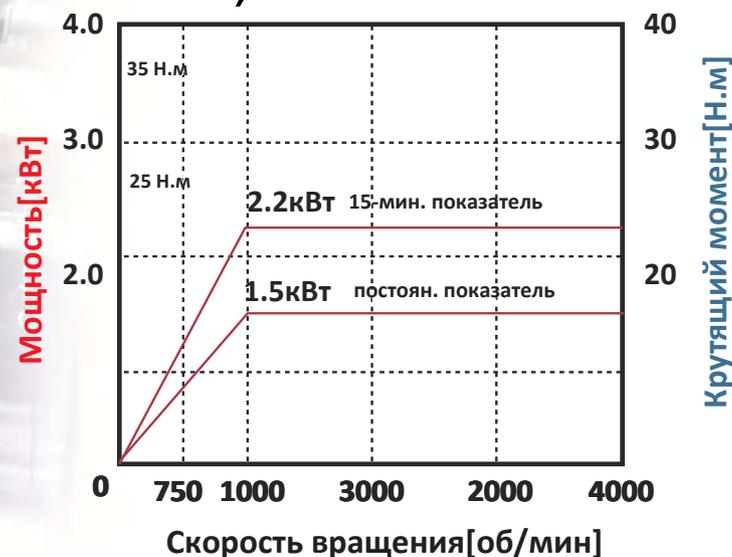
Шпиндели ER20 с зубчатой передачей и с жесткой резьбой в стандартной комплектации. Загрузка до 26 инструментов.

## Ось В

## Свободный угол

## Наклонное сверление и нарезание резьбы

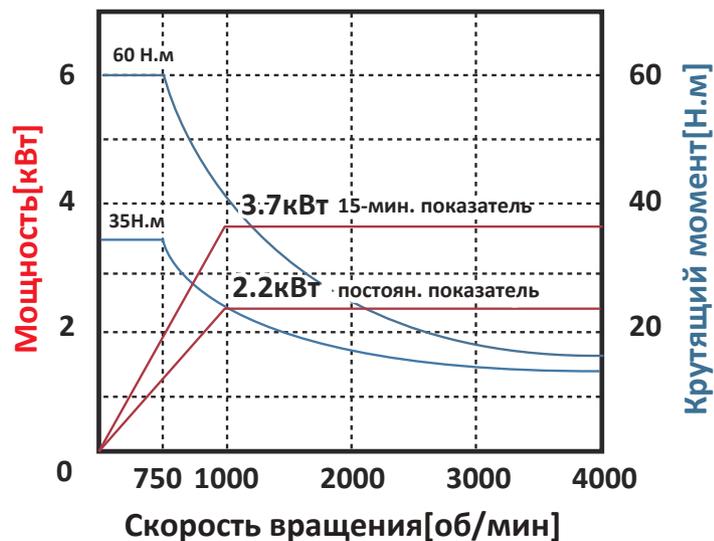
## 12 приводных инструментов 1,5 кВт



# ВМТ-55 Мощная револьверная головка

Револьверная головка с 12 позициями может быть дополнительно оснащена приводным инструментом на шести позициях. В соединении с приводными инструментами главный шпиндель имеет функцию оси С для точного позиционирования.

**12** инструментов **3.7 кВт**  
с частотой **4000 об/мин**



Точность позиционирования **0.001 мм**

Время индексирования **0.2 сек**

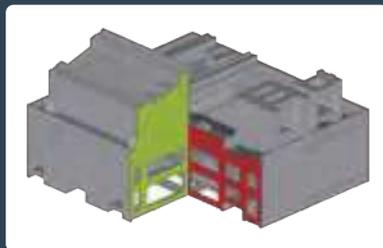
# T series

Особенности станка



**Подшипник шпинделя класса P4 с предварительным натягом**

Подшипники с натягом предлагаются для эффективной жесткости



**Надежная цельнолитая FC35 станина**

Закалка до HRB 190 и отпуск для снятия напряжений.



**Современный дизайн наклонной станины**

Обеспечивает легкое удаление стружки и отвод тепла.



**Теплообменник**

Характеризуется компактным дизайном и высокой тепловой эффективностью.



### Конвейер стружки

Стандартный и высокий тип зависит от вашего производственного запроса

### Система ЧПУ Mitsubishi

### Система ЧПУ Fanuc

### Подача прутка

Доступна подача коротких и длинных прутков.



### Роликовые направляющие

Станок оснащен высокоточными линейными направляющими HIWIN 35мм. Повышенная стабильность и точность



### Расширенный LED дисплей

Простой мониторинг состояния станка



### Сборщик масла

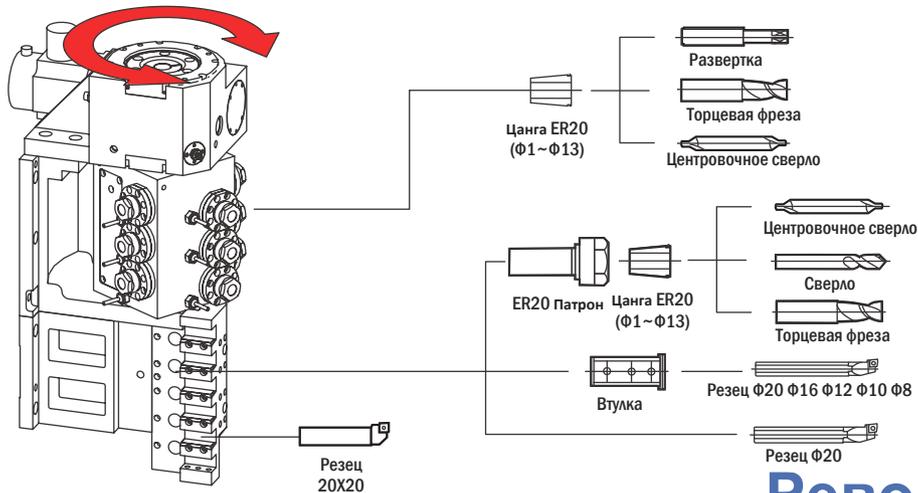
Предназначен для работ, требующих удаления масла с высокой производительностью



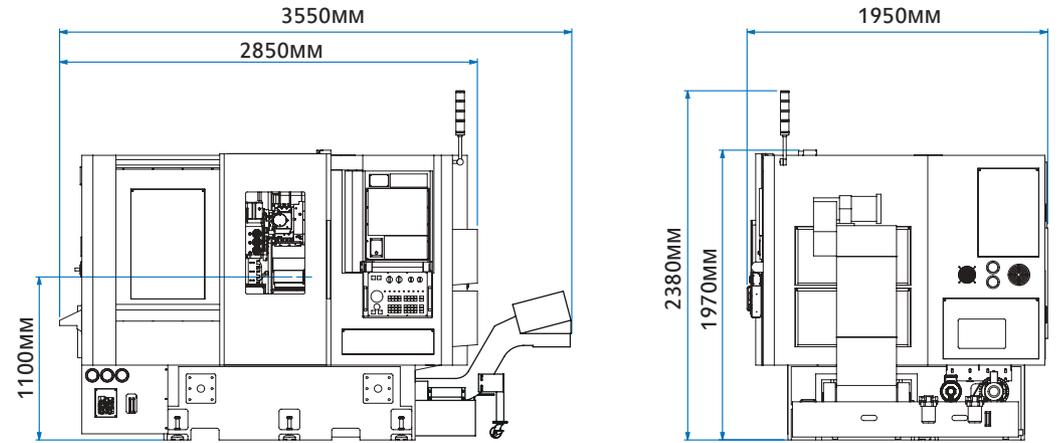
### Удалитель масляного тумана

Высокоэффективное удаление пара

# Линейная система инструментов

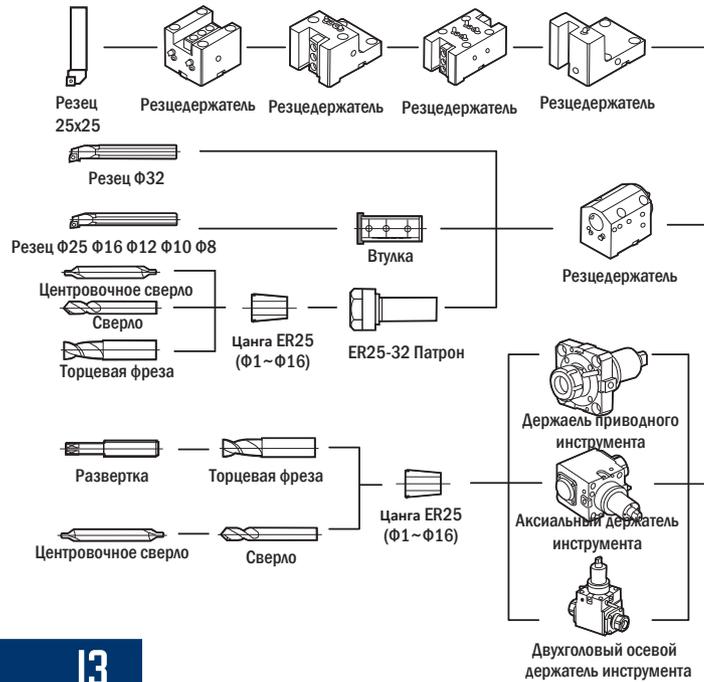


# Внешний вид

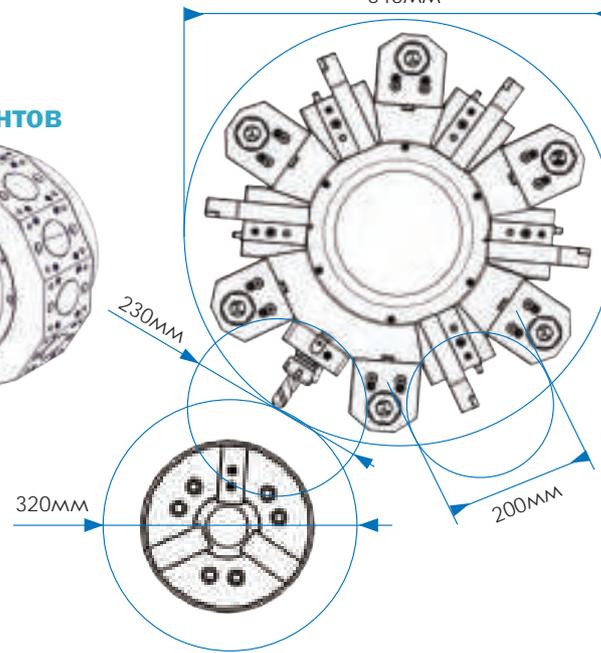
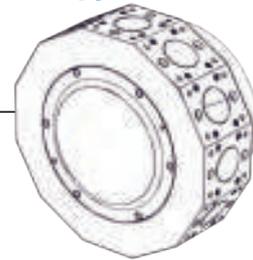


# Револьверная головка

## Расположение инструментов

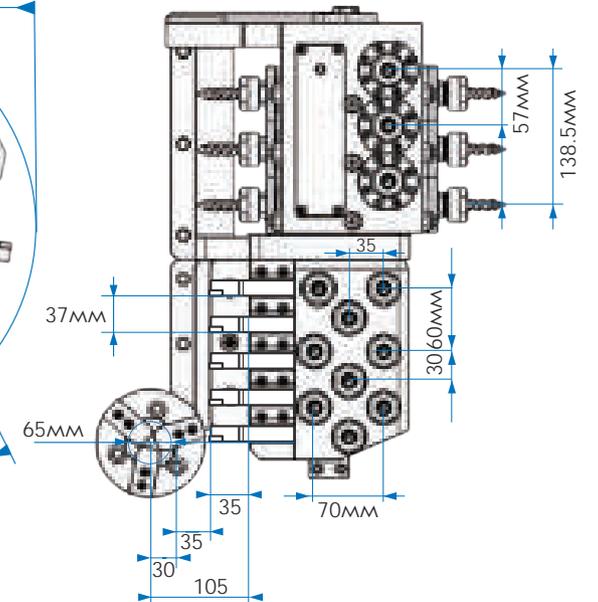


## Система инструментов



# Линейное

## Расположение инструментов

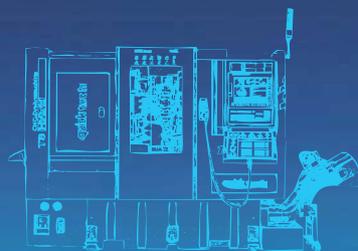


# Характеристики

## T8 Hybrid-Y (Гибридная ось Y)

Система ЧПУ Mitsubishi		M830S	Оси	Линей. направ. по оси Y	25мм
Функциональные возможности шпинделя	Вращение над станиной	500мм		Быстрота подачи	30м/мин
	Вращ. над попер. супп.	300мм	Точность повторения	0.005мм	
	Макс. диам. обработки	300мм	Инструментальная система	Система 1	ВМТ-55 все позиц. прив.
	Макс. диаметр прутка	65мм		Количество позиций	12
	Макс. длина точения	250мм		Хвостовик инструмента	□25мм / ○25мм / ○32мм
	Тип цангового патрона	KK6-185E60B		Система 2	Линейная
	Конус шпинделя	A2-6		Количества позиций	Внеш*5 / внут*9 / прив*12
	Диаметр шпинделя	66мм		В ось (Опция)	360°
Скор. вращ. шпинделя	3000об/мин (4000об/мин)	Хвостовик инструмента		□20мм / ○20мм	
Функциональные возможности противощпинделя	Макс. диам. обработки	100мм		Приводы	Главный шпиндель
	Макс. диаметр прутка	30мм	Противощпиндель		Servo Spindle 3.7кВт(5.5кВт)
	Макс. длина точения	100мм	Осей X1/Y1/Z1		AC Servo 2.2 / 1.5 / 1.5кВт
	Тип цангового патрона	KK5-173E42B	Осей X2/Y2/Z2		AC Servo 1.5 / 1.5 / 1.5кВт
	Конус шпинделя	A2-5	Гидравлическая система	Гидр.насос/Емкость бака	1л.с / 40л
	Диаметр шпинделя	31мм		Макс. давл. / Расход	30 кг/см <sup>2</sup> / 12л/мин
Ось С	Скор. вращ. шпинделя	4000об/мин 6000об/мин)	Сист. авт. смаз.	Хар.насоса/Производит.	25Вт / 2л
	Наим. индексирование	0.001°		Макс. давление	15 кг/см <sup>2</sup>
Перемещения осей	Точность позициониров.	0.02°	Система охлаждения	Технич. харак. насоса	ТРН4Т5К, 5бар, 75 Л/мин
	Угол наклона станины	75°		Тех. хар. нас. выс. давл.	SF-30С, 25бар, 30л/мин
	Перем.по оси X1/Z1	150мм / 380мм		Емкость бака СОЖ	240л
	Перем.по оси Y1	80мм = ±40мм	Парам станка	Длина без/с чипконвейер	2850мм/3550мм
Перем.по оси X2/Y2/Z2	470мм / 380мм / 280мм	Ширина станка / высота		1950мм/1970мм	
Оси	Размер ШВП	φ32 x P10		Вес станка	6100 кг
	Размер направляющих	35мм			

( ) Опции



— *the art of turning* —



**quicktech** MEMBER OF **TT GROUP**  
ENGINEERING AUS DEUTSCHLAND

Quick-TECH Machinery Co., Ltd.

STARLEX GROUP  
197342, Санкт-Петербург, ул.  
Белоостровская 17, к2 лит. А  
info@starlex.ru  
www.starlex.ru

